

# 磁粉检测结果

HD/QR17-12

Magnetic particle inspection document

编号:MT-12-002

江苏沪东机械铸造有限公司

共 1 页 第 1

页

客户名称 Customer		订单号 Order No.	
规范 Specification	SEC-W01	材质 Material	GJS-400-18u-LT
检测位置范围 Area examined			
√100 %		□指定 testing scheme	
检测状态 Stage			
√热处理后 after heat treatment		□热处理前 before stress relieving	
测试条件 Testing conditions			
检测仪器 Apparatus:	CDX-III多用磁粉探伤仪		
磁粉 Magnetic particle reference:			
表面状态 Surface condition			
√喷抛 shot-blasted		√打磨 ground	□加工后 machined
铸件温度 Casting temperature:	室温		
磁化方式 Magnetization method			
测试材料 Testing material	□		
干 dry		√湿 wet	□荧光 fluorescent
磁轭极距 Rod spacing:	60-220mm		
磁化电流 Magnetizing current:	50HZ 5A		
电流形式 Type of current			
√交流 alternating		□直流 direct	
检测标准 According to:	DIN EN 1369		



结果 Result							

检测人/Inspector: \_\_\_\_\_ 审核人/Review: \_\_\_\_\_  
 资格/Competence: \_\_\_\_\_ 资格/Competence: \_\_\_\_\_  
 日期/Date: \_\_\_\_\_ 日期/Date: \_\_\_\_\_